

Shield-Bright 309L X-tra

FCAW wire for 22%Cr - 12%Ni stainless steel For flat and horizontal position welding. Developed to be used when welding most mild or carbon steels to type 304. The higher percentages of Cr and Ni provide the necessary crack resistance. Carbon content 0.04% maximum.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.22 : E309LT0-1 SFA/AWS A5.22 : E309LT0-4 JIS Z 3323 : YF-309LC KS D 3612 : YF-309LC EN ISO 17633-A : T 23 12 L R C1 3 EN ISO 17633-A : T 23 12 L R M21 3
Aprobaty	ABS : E309LT0-1 BV : 309L (C1) CCS : 309LS (C1) CE : EN 13479 CWB : E309LT0-1 (M21) CWB : E309LT0-4 (C1) DNV : VL 309L MS (C1) DNV : VL 309L MS (M21) NAKS/HAKC : 1.2mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06594

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+
Rodzaj stopu	C Cr Ni
Gaz osonowy	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
M21 Shielding Gas			
Po spawaniu	480 MPa	600 MPa	35 %
C1 shielding Gas			
Po spawaniu	410 MPa	546 MPa	38 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
C1 shielding Gas		
Po spawaniu	-196 °C	15 J
Po spawaniu	-29 °C	40 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
M21 Shielding Gas						
0.030	1.44	0.80	0.004	0.020	13.0	24.50
C1 shielding Gas						
0.032	1.46	0.66	0.004	0.021	12.8	24.50

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.2 mm	150-250 A	25-32 V	8.0-16.0 m/min	2.5-7.0 kg/h
1.6 mm	200-350 A	26-34 V	4.0-11.0 m/min	3.0-7.5 kg/h